Work Order ID 159698

Tuesday, April 18, 2017 7:07:09 AM

159698

Item ID: D2694
Revision ID:
Item Name: Pod , 350/407

Accept *N900040100*

Setup **Start** *NS1*
Stop *NS2*

Start Date: 4/18/2017 **Start Qty:** 1.00 *1*
Required Date: 5/5/2017 **Req'd Qty:** 1.00 *1*
Reference:

Cust Item ID:
Customer:

Approvals: **Process Plan:** ✓ **Date:** ____ **Tooling:** ____ **Date:** ____
QC: ____ **Date:** ____ **SPC (Y/N):** ____ **Date:** ____

Run **Start** *NR1*
Stop *NR2*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp

Draw Nbr	Revision Nbr
D2694	Rev I

100
100
Purchasing
Purchasing

PURCHASING — 0.00 — 1 — APR 2 0 2017 — DAS 13 6-25

Memo 0.00
*** QTY of (3) D3001-1 Ship to FDC Composites ***

Issue P/O: 36025
Description:
D2202-1Pod Lid
D2202-3Pod Base
Supplier: Delastek
Copy of Certificate of Comformity and Process sheet from Delastek is required

return pod same P/O:
add 3 D3001-1 B

JUL 1 1 2017 — DAS 13 9-69 — 1

110
110
Packaging
Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs 0.00 — 1X SP 7-25

Memo 0.02
Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

PN: D2202 Rev.G/D2594 Re
Utility Pod Base
SN: DAE003-005
Lot #: 2017-05-18
T-1

PN: D2202 Rev. G/D2694 Rev.I
Utility Pod Lid
SN: DAE002-009
Lot #: 2017-05-12
T-1

Work Order ID 159698

Tuesday, April 18, 2017 7:07:09 AM

159698

Item ID: D2694
Revision ID:
Item Name: Pod , 350/407
Start Date: 4/18/2017 **Start Qty:** 1.00 *1*
Required Date: 5/5/2017 **Req'd Qty:** 1.00 *1*
Reference:

Accept *N900040100*

Setup Start *NS1*
Stop *NS2*

Cust Item ID:
Customer:

Approvals: **Process Plan:** ______ **Date:** ______ **Tooling:** ______ **Date:** ______
QC: ______ **Date:** ______ **SPC (Y/N):** ______ **Date:** ______

Run Start *NR1*
Stop *NR2*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 *120* QC Quality Control	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
	Memo	0.00				1	1108-24		DAS 9 9-89
	Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.								
130 *130* Small Fab Small Fab		0.00							
	Small Fab								
	Memo	3.33							
	~~Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694~~ N/A Done by FDC. DAS 9 9-89								
140 *140* QC Quality Control	~~QC6- Inspect dimensions to drawing~~ N/A	0.00							
	Memo	0.00							

Work Order ID 159698 *159698*

Tuesday, April 18, 2017 7:07:09 AM

Item ID: D2694

Accept *N900040100*

Setup Start *NS1*

Stop *NS2*

Revision ID:

Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Start Qty:** 1.00 *1*

Required Date: 5/5/2017 **Req'd Qty:** 1.00 *1*

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Run Start *NR1*

Stop *NR2*

Approvals: **Process Plan:** ______ **Date:** ______ **Tooling:** ______ **Date:** ______

QC: ______ **Date:** ______ **SPC (Y/N):** ______ **Date:** ______

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150 *150* Small Fab Small Fab	Small Fab Memo ~~1-Assemble as per Dwg D2694~~ ~~Use DT8023 for (10) holes on base.~~ 2- install placard as per dwg N/A done by FDC	0.00 DAS 9 9-89 3.00							
160 *160* QC Quality Control	QC5- Inspect part completeness to step on W/O Memo	0.00 0.02				1	17-08-24		PD
170 *170* Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location:______ Memo PPP161431	0.00 0.01				DAS 27 9-89			

AUG 25 2017

Work Order ID 159698 *159698*

Tuesday, April 18, 2017 7:07:09 AM

Item ID: D2694 **Accept** *N900040100* **Setup** **Start** *NS1*

Revision ID: **Stop** *NS2*

Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Start Qty:** 1.00 *1*

Required Date: 5/5/2017 **Req'd Qty:** 1.00 *1*

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: **Process Plan:** ________ **Date:** ________ **Tooling:** ________ **Date:** ________ **Run** **Start** *NR1*

QC: ________ **Date:** ________ **SPC (Y/N):** ________ **Date:** ________ **Stop** *NR2*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
180 *180*	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00				1			
QC Quality Control	Memo	0.10							

17/9/13 98

CW SEP 08 2017

DAS 21 9-30

Picklist Print

Tuesday, April 18, 2017 7:07:08 AM

5

Work Order ID: 159698 *159698*

Parent Item: D2694 *D2694*

Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Required Date:** 5/5/2017

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

Comments: IPP E03.04.22Reformat; Modify steps 2,3.4.5RF
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP
REV:G AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2258-160 *D2258-160* Placard		Manufactured	No			150	Each	7.0000	1 **	1			
D2461 *D2461* Neoprene 'D' Seal ($Per Foot)		Manufactured	No			150	f	305.6035	14.1 **	14.1			
CUT TO 170.0" LONG D3605-1 *D3605-1* Placard		Manufactured	No			150	Each	3.0000	1 **	1			
D3001-1 *D3001-1* Doubler		Manufactured	No			100	Each	4.0000	3 **	3			

Locations:

D2258-160:

Location	Loc Qty	Loc Code
ST004	7	
139695	7	

D2461:

Location	Loc Qty	Loc Code
ST407	305.6035433	
144533	305.603543	

D3605-1:

Location	Loc Qty	Loc Code
ST042	3	
137530	3	

D3001-1:

Location	Loc Qty	Loc Code
ST483	4	
142186	4	

AUG 25 2017 DAS 6 9-89

C&17/05/07 SJ

C&17/05/17 SJ

JUL 17 2017 DAS 13 9-89

2X B163767 1X B142186

2X 162647/1X B142186

Work Order ID: 159698 *159698*

Parent Item: D2694 *D2694*

Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Required Date:** 5/5/2017

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

DAS 6 9-89 AUG 18 2017

D2202-1P *D2202-1P* Side Pod Lid, 350	Purchased	No	110	Each	0.0000	**	1	1
D2202-3P *D2202-3P* Side Pod Base, 350	Purchased	No	110	Each	0.0000	**	1	1
D2204-9 *D2204-9* Rubber Latches	Manufactured	No	150 B140526	Each	0.0000	**	5	(5) x 5 SD
D2569 *D2569* Hinge	Manufactured	No	130	Each	1.0000	**	1	1 CL SD

Location	Loc Qty	Loc Code
ST479a	1	
132295	1	

D2429-041 *D2429-041* Spring Clip Assembly	Manufactured	No	150	Each	4.0000	**	1	1 CL SD

Location	Loc Qty	Loc Code
ST007	4	
124757	4	

D2528-1 *D2528-1* Backer Plate	Manufactured	No	150	Each	24.0000	**	5	5 CL SD

Location	Loc Qty	Loc Code
ST007	24	
146501	24	

Work Order ID: 159698 *159698*

Parent Item: D2694 *D2694*

Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Required Date:** 5/5/2017

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

D2528-3 Manufactured No 150 Each 22.0000 4 4 CL SD

D2528-3 **

Backer Plate

Location		Loc Qty	Loc Code
ST007		22	
	141011	22	

D3007-041 Manufactured No 150 Each 1.0000 1 1 CL SD

D3007-041 **

Prop Assembly

Location		Loc Qty	Loc Code
ST368		1	
	147336	1	

AD62ABS Purchased No 150 Each 751.0000 38 38

AD62ABS **

rivet

Location		Loc Qty	Loc Code
OVER002		420	
	m135895	420	
st555		131	
	m128211	25	23
	m128454	6	
	m134086	100	15
ST559a		200	
	m132399	200	

N/A FWC

AN4-5A Purchased No 150 Each 61.0000 19 19

AN4-5A **

BOLT

Location		Loc Qty	Loc Code
ST345		61	
	m136787	61	132371

Work Order ID: 159698 *159698*

Parent Item: D2694 *D2694*

Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Required Date:** 5/5/2017

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

AN4-6A Purchased No 150 Each 453.0000 1 1

AN4-6A **

BOLT

Location		Loc Qty	Loc Code
over003		200	
	M137178	200	
ST345		253	
	M136554	53	
	M136851	200	

AN526C632R7 Purchased No 150 Each 42.0000 2 2

AN526C632R7 **

Screw

Location		Loc Qty	Loc Code
ST328		42	
	m129339	42	

NAS1149DN632J Purchased No 150 Each 279.0000 2 2

NAS1149DN632J **

Washer

Location		Loc Qty	Loc Code
ST265		279	
	m134370	279	

NAS1149D0463J Purchased No 150 Each 1,289.000 21 21

NAS1149D0463J **

Washer

Location		Loc Qty	Loc Code
GA		48	
	M135056	48	
ST263		1241	
	M136983	641	
	M137166	600	

138088

Work Order ID: 159698 *159698*

Parent Item: D2694 *D2694*

Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 4/18/2017 **Required Date:** 5/5/2017

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

MS21042L4 *MS21042L4* Nut	Purchased	No	150	Each	843.0000	20 **	20

Location		Loc Qty	Loc Code	
FP001		10		
	m133363	10		
GA		154		
	m135058	154		138884
ST303		679		
	m136986	179		
	m137166	500		

MS21042L06 *MS21042L06* Nut	Purchased	No	150	Each	93.0000	2 **	2

Location		Loc Qty	Loc Code	
ST303		93		
	m136741	43		
	m137061	50		137391

Qty	Part Number	Description
X	D2694	UTILITY POD ASSEMBLY
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2461-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

I

W/O 159688

RELEASED 2010-04-29

GENERAL NOTES:

1) MATERIAL: N/A
2) FINISH: PRIME AND PAINT PER QSI 005 4.2 TO MATCH ORIGINAL FINISH AS REQ'D TO TOUCH UP FINISH AFTER DRILLING OR ASSEMBLY (I)
   INSIDE: DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY 1144-S
   OR DUPONT 2K-URETHANE PRIMER GREY 7704-S
   OUTSIDE: DUPONT IMRON POLYURETHANE ENAMEL BASE WHITE (555U)
3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
5) BREAK SHARP EDGES: N/A
6) IDENTIFICATION: N/A
7) WEIGHT: 48.5 lbs
8) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS:
   AN526C632 → DRILL Ø0.141
   AN4 → DRILL Ø0.257
9) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
10) FOR D2569 HINGE:
   (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
   (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
   (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A

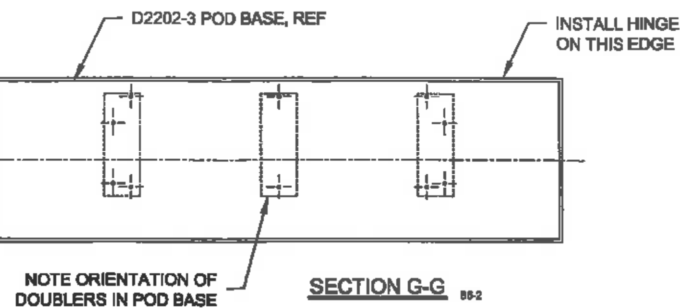
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
I	REFORMAT, D2204-9 LOC SPEC'D (B2-4,B6-4,C2-4,C6-4, B6-5,C6-5), D2461-X WAS D2462-X (D5-1,B1-2), ADD FINISH (B5-1)	CP	10.04.20
H	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	DC	07.07.18
G	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	CP	01.05.08
F	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	CP	01.03.20
E	CHANGE DIMENSIONS	RF	99.12.20
D	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DEO9119	CP	99.01.08
C	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	KE	98.11.12
B	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	KE	97.10.08
A	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-802-041 AND -043	KE	97.07.02

DESIGN	JB	**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN		DRAWING NO. D2694 — REV. I — SHEET 1 OF 5
CHECKED		
MFG. APPR.		TITLE: UTILITY POD ASSEMBLY — SCALE: NTS
APPROVED		
DE APPR.		
DATE	10.04.20	

COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

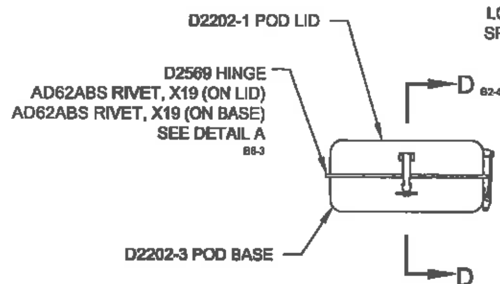
8 7 6 5 4 3 2 1

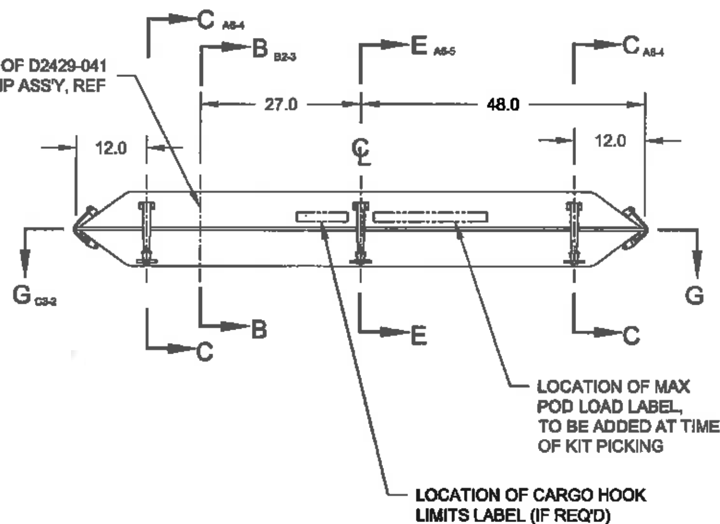
D

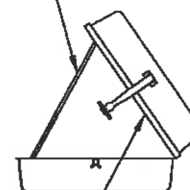


SECTION G-G B6-2

C









B

D2694 UTILITY POD ASSEMBLY

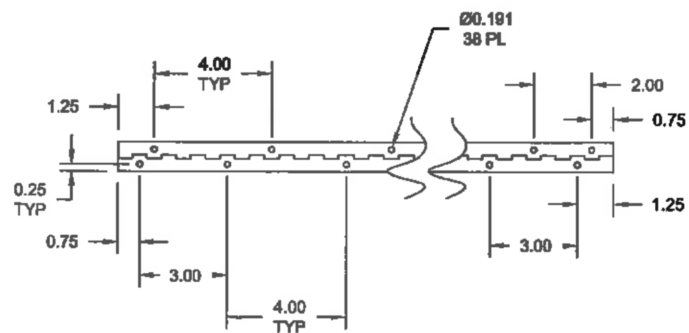
RELEASED 2010-04-29

A

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. I
MFG. APPR.		D2694	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20		

COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

8 7 6 5 4 3 2 1



DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE
10
C7-2

D2429-041
SPRING CLIP ASSY

AN526C632R7 SCREW
AN960JD6 WASHER
MS21042L06 NUT,
2 PL SHOWN
8

2.7

D2202-1 POD LID, REF

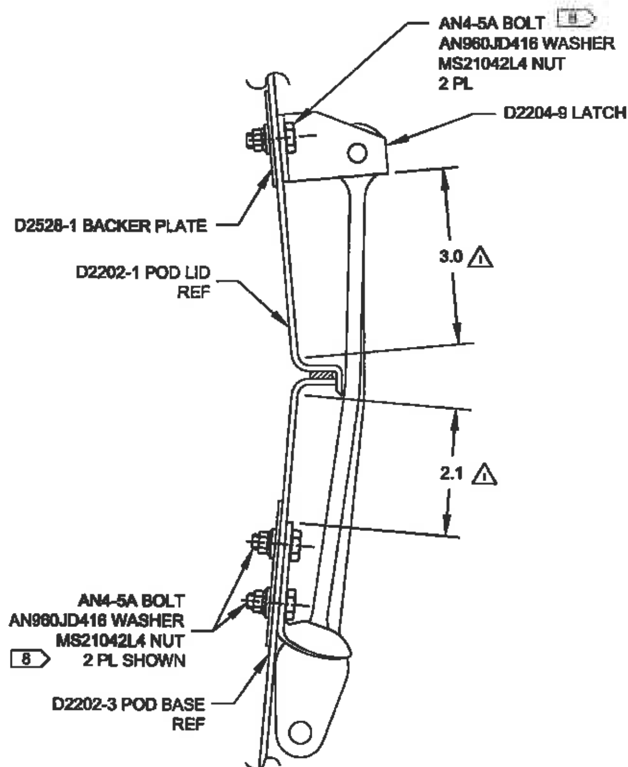
D2202-3 POD BASE, REF

SECTION B-B
NOT TO SCALE
C5-2

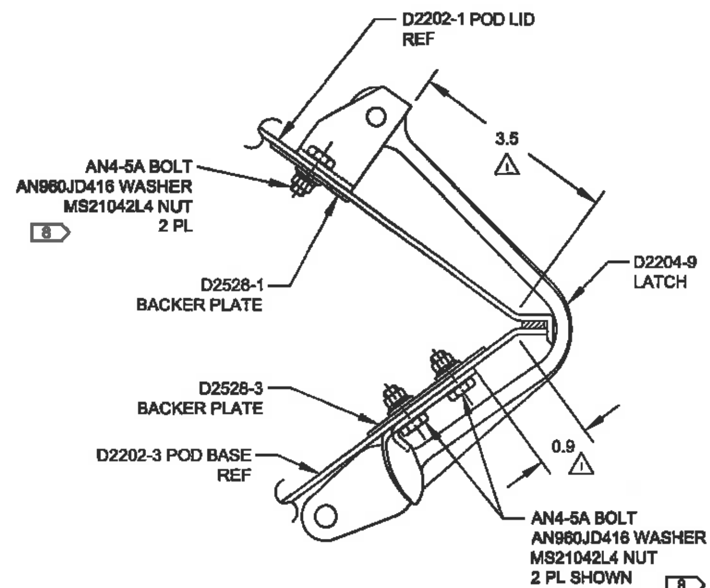
RELEASED
2010-04-29

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. I
MFG. APPR.		D2694	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20		

COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



SECTION C-C C3-2, C5-2
SCALE 10X

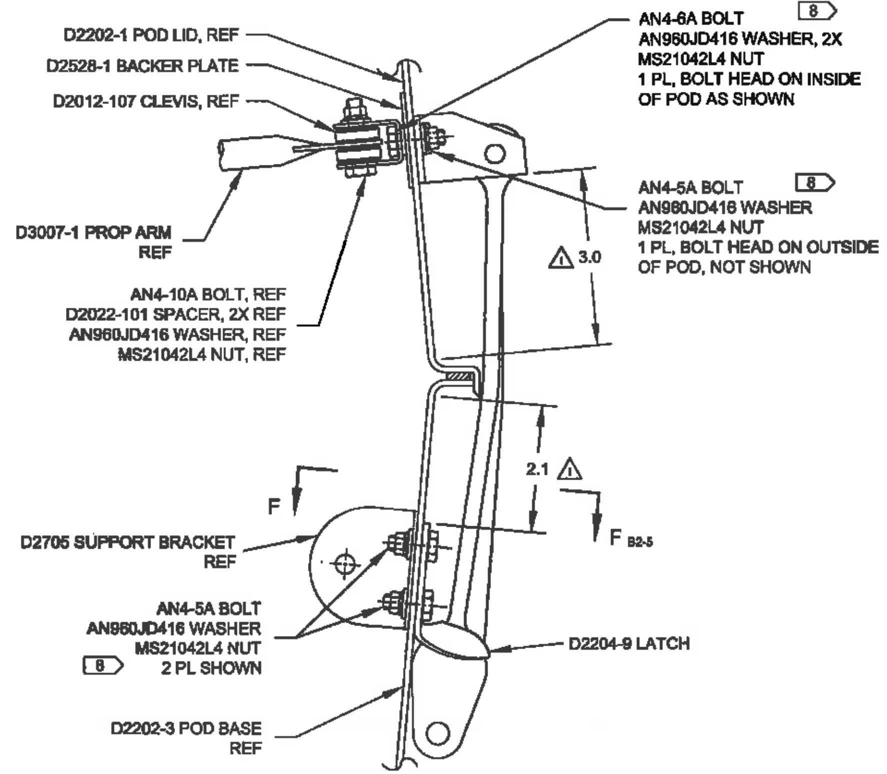


SECTION D-D C8-2
SCALE 10X

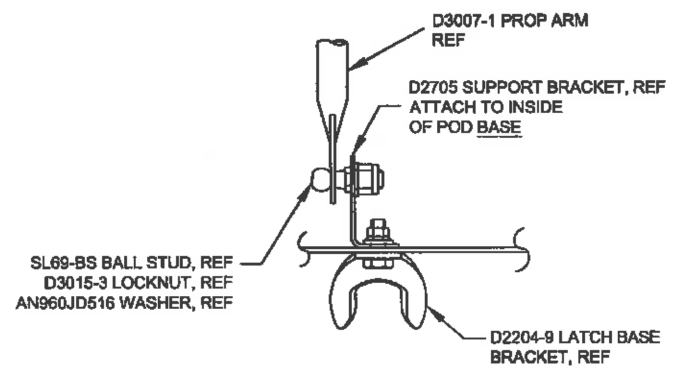
RELEASED
2010-04-29

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. I
MFG. APPR.		D2694	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20		

COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD



SECTION E-E C4-2
SCALE 10X



SECTION F-F B5-6
D3007-041 PROP ASS'Y DETAIL
SECTION ROTATED 85° CW

RELEASED 2010-04-29

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN		DRAWING NO. D2694	REV. I SHEET 5 OF 5
CHECKED			
MFG. APPR.			
APPROVED		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
DE APPR.			
DATE	10.04.20		

COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816,
OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE CELL,
OR DIVINYCELL,
OR AIREX,
0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
5 oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5 oz KEVLAR)

2) FINISH: INSIDE = PRIME PER DART QSI 005 4.2
OUTSIDE = WHITE GELCOAT #GEL 944W005

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: N/A

8) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

9) PEEL PLY ALL SURFACES.

RELEASED 2010-10-28

REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
G	REFORMAT DRAWING TO CURRENT STANDARDS; D2202-101 WAS D2202-1 (ZN C5-2, A4-2); ADD 77.5 & 22.0 DIM. (ZN D4-3, C6-3); D2202-103 WAS D2202-5 (ZN C5-3, A4-3); ADD 2.00 MAX (ZN D3-4); INCORPORATED DEO 9217 & ADD D2202-5/-6 ON SHEET 5 PER PAR 09-034	RF	09.10.06
F	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	CP	01.03.14
E	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	KE	99.11.11
D	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	KE	98.11.09
C	REVISED DOUBLER/HOLES LOCATIONS	KE	97.07.04
B	ADD DOUBLERS AND HOLES	-	93.10.27
A	NEW ISSUE	-	93.10.27

DESIGN	KE
DRAWN	RF
CHECKED	[signature]
MFG. APPR.	JM
APPROVED	[signature]
DE APPR.	[signature]
DATE	09.10.06

DART AEROSPACE LTD
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

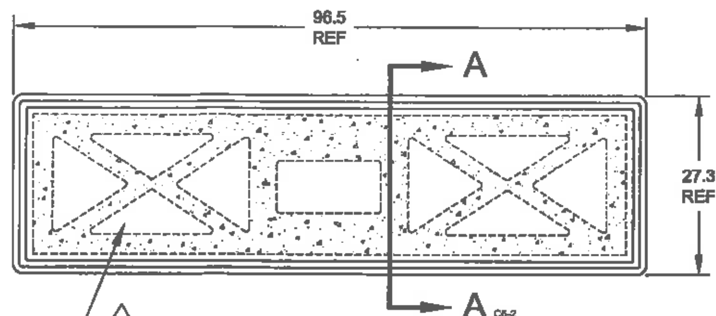
DRAWING NO. D2202 — REV. G — SHEET 1 OF 5

TITLE: UTILITY POD LID AND BASE — SCALE: NTS

COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD

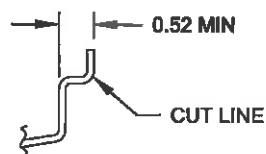
SEE
DETAIL B
A8-2

SECTION A-A C3-2





D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B D8-2
SCALE 10X

MAIN LAYUP
9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
G D2202-101 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

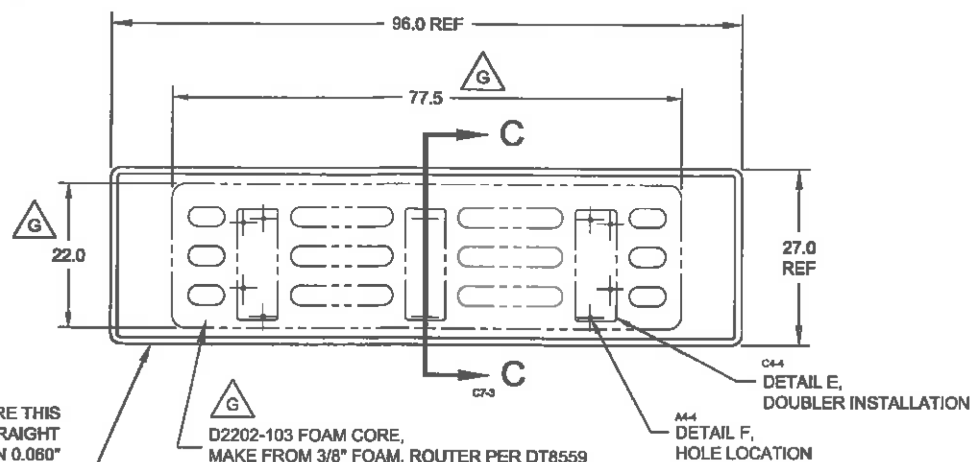
RELEASED
2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED		DRAWING NO. D2202	REV. G SHEET 2 OF 5
MFG. APPR.	JM		
APPROVED		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
DE APPR.			
DATE	09.10.06		

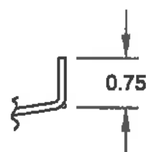
COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD

SEE DETAIL D B7-3

SECTION C-C C4-3



G ENSURE THIS EDGE IS STRAIGHT WITHIN 0.060" AFTER TRIMMING



DETAIL D D7-3
SCALE 10X



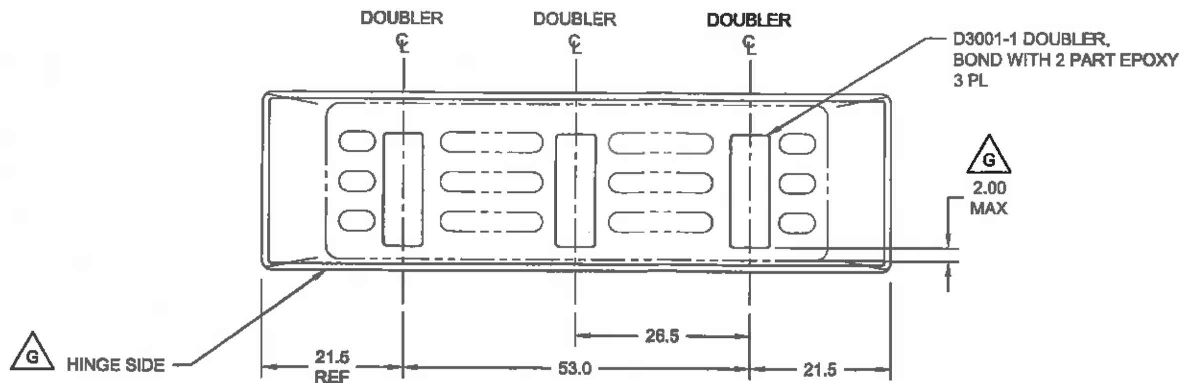
D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

RELEASED 2010-10-28

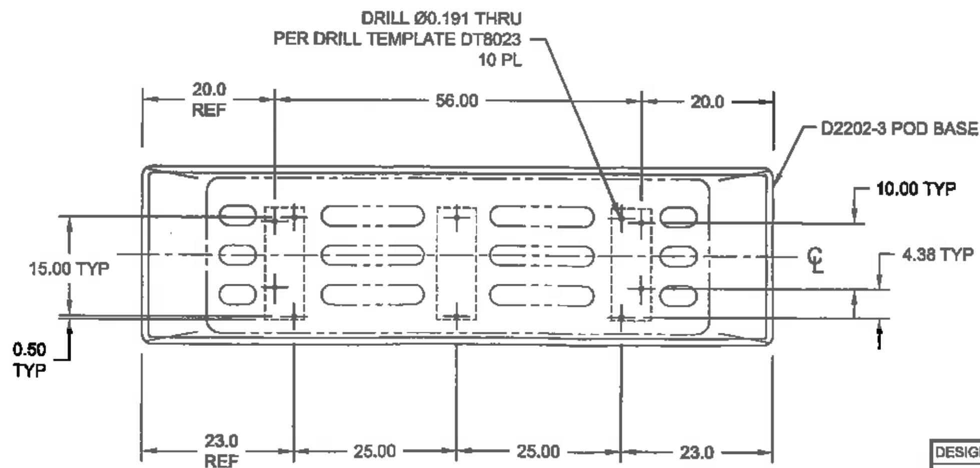
MAIN LAYUP (G)
- 9oz SATIN
- 9oz SATIN
- 5oz KEVLAR
- D2202-103 FOAM CORE
- 5oz KEVLAR
- 5oz KEVLAR
- 9oz SATIN

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	[signature]	DRAWING NO. D2202	REV. G SHEET 3 OF 5
MFG. APPR.	JM		
APPROVED	[signature]	TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
DE APPR.	[signature]		
DATE	09.10.06		

COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DETAIL E: INSTALLATION OF D3001-1 DOUBLERS C3-3



DETAIL F: HOLE DRILLING C3-3
(AFTER DOUBLER INSTALLATION)

RELEASED 2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED		DRAWING NO. REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202 SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE NTS
DATE	09.10.06	

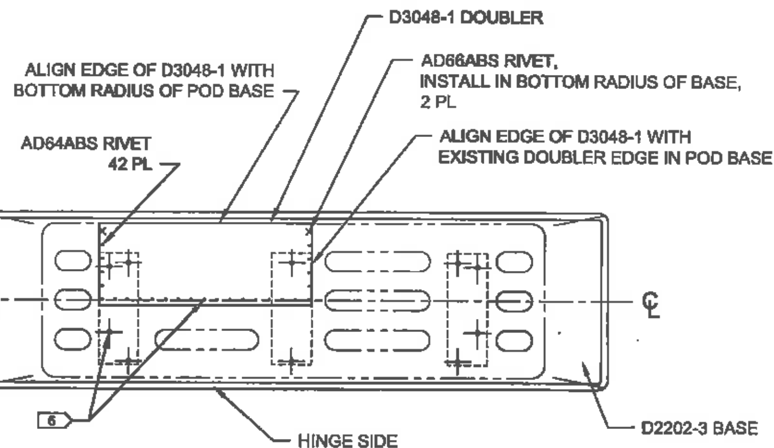
COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD

NOTES : TO MAKE A D2202-5/-6 BASE (FOR D350-602-013/-014) FROM A D2202-3 BASE

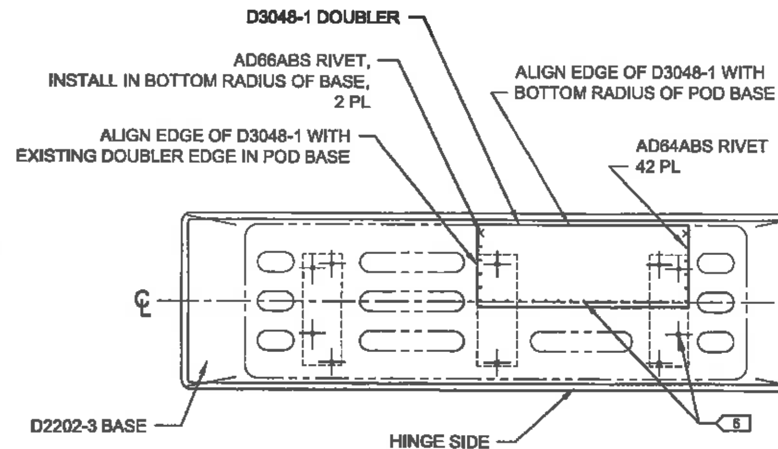
1) REMOVE FOAM IN AREA OF POD BASE WHERE D3048-1 DOUBLER WILL BE INSTALLED
2) FILL GAPS WITH 9oz SATIN AND RESIN PER DWG (APROX. 3-4 LAYERS)
3) 2 LAYERS OF 9oz SATIN
4) BOND D3048-1 DOUBLER IN ORIENTATION SHOWN AND LET CURE
5) TRANSFER Ø0.125 HOLES FROM D3048-1 TO POD BASE. INSTALL DOUBLER WITH AD64ABS RIVETS (42) AND AD66ABS (2)
6) TRANSFER Ø0.191 HOLES FROM POD BASE TO D3048-1. SEAL HOLES WITH CYANOACRYALATE GLUE
7) TOUCH UP AFFECTED AREA WITH GREY PRIMER PER DWG
8) FILL CENTER OF THE AD RIVETS WITH RTV 732 TO SEAL

PART LIST:

QTY -5	QTY -6	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D2202-5	POD BASE
	X	D2202-6	POD BASE
1	1	D2202-3	BASE
1	1	D3048-1	DOUBLER
42	42	AD64ABS	RIVET
2	2	AD66ABS	RIVET
A/R	A/R	RTV	SEALANT



D2202-5 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION (G)
(MAKE FROM D2202-3 BASE)



D2202-6 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION (G)
(MAKE FROM D2202-3 BASE)

RELEASED 2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	[signature]	DRAWING NO. D2202	REV. G SHEET 5 OF 5
MFG. APPR.	JM		
APPROVED	[signature]	TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
DE APPR.	[signature]		
DATE	09.10.06		

COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO36025

Purchase Order Date 4/20/2017
PO Print Date 4/20/2017

Order From : VC-FDC01
FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

E-MAILED
APR 2 0 2017

Contact Name
Vendor Phone 450-357-1344 ext303
Ship To Contact
Ship To Phone
Ship Via:
Ship Acct:

Buyer Chantal Lavoie
Customer POID
Customer Tax # 10127-2607
Terms Net 30
Currency CAD
FOB Destination-Collect

Line Nbr	Reference / Vendor Part Number / Line Comments / Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable / Promise Date	CD	Req Qty/ Unit of Measure	PO Unit Price	Extended Price
1	D2202-1P	Side Pod Lid, 350	6/6/2017 Yes 6/6/2017		1.00 Each	$3,290.00	$3,290.00
	AS PER DWG D2202 REV. G / D2694 REV. I B159698						
						Line Total:	**$3,290.00**
2	D2202-3P	Side Pod Base, 350	6/6/2017 Yes 6/6/2017		1.00 Each	$3,290.00	$3,290.00
	AS PER DWG D2202 REV. G / D2694 REV. I B159698						
						Line Total:	**$3,290.00**

SP17-7-5

Note:

4/20/2017

FDC Composites inc.
45, Chemin de L'Aéroport
Local 26
Saint-Jean-sur-Richelieu (QC)
J3B 7B5 ***Tel.:*** 450 357-1344

Shipping Order

04/07/2017

Order : 2650
Reference : PO 36025/1-2

Customer: Dart

DART AEROSPACE
1270 Aberdeen Street
Hawksbury, ON
K6A 1K7

Ship To
Dart Aerospace LTD
1270 Aberdeen Street
Hawksbury, ON
K6A 1K7 ***Tel.:*** 1 613 632-9577

Item No.	*Description*	*Qty*	*Qty. Delivere*	*B/O Qty*
D2202-1P	Side Pod Lid, 350 PO item: 36025/1 FDC ID: DAE002-009 Lot: 2017-05-12 As per DWG D2202 Rev. G D2694 Rev. I B159698	1	______	______
D2202-3P	Side Pod Base, 350 PO item: 36025/2 FDC ID: DAE003-005 Lot: 2017-05-18 As per DWG D2202 Rev. G D2694 Rev. I B159698	1	______	______
71401-45	Procurement Quality Clauses PO item: 36025/3	1	______	______

CAD CURRENCY
NET 30 DAYS

Sept-7-5

Shipping : ______________________
Package No : ______________________
Merchandise Received: ______________________
Ref. : ______________________



©The information in this document is FDC (Flight Dynamics Corp.) Proprietary Information and is disclosed in confidence. If you are not the intended recipient you are hereby notified that any disclosure, copying, distribution or use of any of the information contained in or attached to this transmission is STRICTLY PROHIBITED.

CERTIFICATE of CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 36025

Revision: NC

PO Item	Qty	Part number	Dwg number Part	Dwg number Assy	Dart Assy ID	FDC ID	Lot
1	1	D2202-1P Side Pod Lid	D2202 Rev.G	D2694 Rev.I	B159698	DAE002-009	2017-05-12
2	1	D2202-3P Side Pod Base	D2202 Rev.G	D2694 Rev.I	B159698	DAE003-005	2017-05-18

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: Marjorie G

Marjorie Geoffrion, Quality Inspector

Date: 2017-07-03

45, chemin de L'Aéroport (H2), Local 26, Saint-Jean-sur-Richelieu (Québec) Canada J3B 7B5
Téléphone 450 357-1344 – Télécopieur 450 357-1194



PACKING SLIP

Dart Aerospace

1270 Aberdeen, Hawkesbury, ON K6A 1K7
Phone 613 632 9577 Fax 613 632 1053
clavoie@dartaero.com

DATE: JUNE 9, 2017

SHIP TO
FDC Composites inc.
45 Chemin De L'aeroport
Local 26, St-Jean-sur-*Richelieu
450-357-1344
Customer ID VC-fdc01

BILL TO
Dart Aerospace
1270 Aberdeen
Hawkesbury, On, K6A 1K7
613 632 9577

ORDER DATE	ORDER NUMBER	JOB
June 9, 2017	PO36025	

ITEM #	DESCRIPTION	QUANTITY
D3001-1	DOUBLER B162647 X 2 B142186 X 1	3
	REPLACEMENT DOUBLER FOR PO36628	
	Thanks	
	Chantal	

Please contact Customer Service at 613 632 9577 with any questions or comments.

THANK YOU FOR YOUR BUSINESS!



Gamme de Fabrication

# LOT	2017-06-02
# SÉRIE(ID)	DAE002-#?07

Nom de Gamme :	Utility Pod Lid
# de Gamme (et rev.) :	DAE002 Rev.C
# pièce (dessin) et nom pièce :	D2201 Rev. G / D2202-1 LID

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE(HR) SORTIE
[10-40]	PRÉPARATION	Moule, Espace de travail, Matières premières, Consommables	#26 12 MAI 2017
[50-70]	APPLICATION GEL COAT	Application de Gel coat	#3 12 MAI 2017
[80-200]	INFUSION	Laminage, montage et infusion de la pièce	#26 16 MAI 2017
[205-220]	USINAGE	Perçage, découpe et ébavurage	#26 4 JUIN 2017
[230-280]	FINITION	Primer, Inspection	#3 15 JUIN 2017
[290]	ENTREPOSAGE	Emballage, Entreposage	#3 04 JUIL 2017

Gamme préparée par :	Mohamed El Bouzouiki
Gamme vérifiée par :	Miguel M.-Bergeron
Gamme approuvée par :	Karim Malihy
Date d'émission :	2015-10-20

Gamme révisé préparée par :	Pascal Séguin
Gamme révisé vérifiée par :	
Gamme révisé approuvée par :	
Date de révision :	2017-05-15

Informations à remplir :
Cases gris pâle

Inspection :
Cases gris foncé

Approbation Qualité

Approbation Qualité
Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies



Revision
#8
4 JUIL 2017

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

[illegible]	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification [illegible] (identification)
Mat 3/4	150511-0004-1	N/A	FIB004	Mat ¾ oz CSM M-723-A
Résine	2017-03-10	2017-08-27	RES411	Derakane 411 – 350 Momentum
Catalyseur	[illegible] 2015	2017-09-06	RES239	Trigonox 239
Foam Core	1506020	N/A	NOY205	Corecell A500 3/8 po
Fibre de de verre	~~6077~~ 465649	N/A	FIB781	9,7 oz. 7781 Weave "S" Glass (9 oz, Satin)
Fibre de Kevlar	6077	N/A	FIB050	5 oz. Plain Weave Kevlar (5 oz, KEVLAR)
Finition Intérieure	60450766	2017-06-99	GEL118	Activator Cromax LE 1185S
Finition Intérieure	60486523	2017-09-12	GEL602	LE-3404S Primer Cromax Filler-gray
Finition Extérieure	704-304	2017-06-02	GEL944	White Gelcoat #GEL 944W005
Scellant	00082557364LK	2017-10-20	EXP675	RTV 732 (1 tube de 10 oz)

[illegible]	[illegible] auxiliaire	Santé et sécurité
Moule : Utility Pod LID **MOU316**	Ruban collant «Flash Tape»	Lunettes de sécurité
	Ruban scellant «Dumdum»	Gants
Pompe à vide	Tissu d'arrachage (56115)	Sarrau
Gabarit de perçage : **GAB367**	Tubes Spirales 3/8 OD	
	Tubes PE 3/8 OD	
	Connection de tubes PE 1/2 OD	
	Médium Blanc	
	55NC (Agent démoulant)	
	Big Blue Bag	

[illegible]	MPS	Description
RES-DAE002-003-004	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
Formulation gelcoat Dart Aerospace	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
Annexe 1 – Préparation	MPS-300-93-31-017	Infusion
Annexe 2 – Laminage et Infusion	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
Annexe 3 – Usinage	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

Révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par
B	Réorganisation des P/N, ajout colonne de temps, ajout des étapes d'assemblage, modification des étapes (étapes STD) et ajout des l'Annexes	2016-08-DD	Miguel M.-Bergeron
C	Révision générale de la gamme, modification du type de core et de peinture utilisés	2017-05-15	Pascal Séguin

PRÉPARATION

#	Description	Références	Étampe	Temps
10	Remplir les informations requises sur la première page (cases gris pâle). • Demander au coordonnateur de production ou à l'agent de méthode pour un numéro d'identification (ID)		#26 2 MAI 2017	
20	Découper les tissus selon l'Annexe 1 • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#38 17 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
25	Découper les périssables selon l'Annexe 1 • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#26 17 MAI [illegible]	Estimé : 0h15 Réel :
30	Découper le noyau de mousse sur la shop bot selon l'Annexe 1 • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#26 17 MAI 2017	Estimé : 0h05 Réel :
40	Préparer le moule selon MPS-300-93-31-007-NC: • Effectuer des tests de pelage sur la surface du moule • Si nécessaire, appliquer l'agent démoulant 55NC sur le moule et attendre 15 minutes entre les couches • Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	Agent démoulant 55NC Chiffon	#26 12 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :

APPLICATION DU GEL COAT

#	Description	Références	Étampe	Temps
50	Préparer le gelcoat selon le document Formulation gelcoat Dart Aerospace • Inscrire le **numéro de lot** des matériaux utilisés sur la deuxième page	Formulation gelcoat Dart Aerospace	#28 12 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
60	Appliquer le Gelcoat 944W005 (18-22mils) **Heure d'application :** 09:40		#3 12 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
70	Point d'inspection (Inspecteur Qualité) : • Épaisseur du gel coat : 18 - 22 mils ☑ • Qualité de l'application du gel coat: Uniforme et esthétique ☑		Inspecteur [illegible] Qualité 2017-05-17	Estimé : 0 Réel :

LAMINAGE/INFUSION

#	Description	Références	Étampe	Temps
80	Préparer la résine pour le laminage selon MPS 300-93-31-017 • Formuler la résine selon le document RES-DAE002-003-004 • Préparer 1000g de résine DERAKANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 20ml (2%) de Trigonox239 (see component table below) Bien mélanger pendant **2** minutes chronométrées la résine et le catalyseur	RES-DAE002-003-004	#28 12 MAI 2017	
90	Laminer un ply de Mat ¾ oz sur toute la surface couverte de gelcoat lorsque celui-ci est amoureux • Découper le mat au contour de la pièce si nécessaire		#26 12 MAI 2017	
100	Laisser polymériser durant 4h		#26 12 MAI 2017	
110	Préparer le laminage pour l'infusion • Sabler légèrement le laminage • Nettoyer la surface à l'aide d'un linge imbibé d'acétone		#26 12 MAI 2017	
120	Faire le lay-up de la pièce selon le tableau suivant • Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire (see lay-up table below) ***Pour le positionnement du noyau et des doubler, se référer au dessin de la pièce D2202 Rev. G**			
130	Faire le montage du matériel d'infusion • Placer le tissu d'arrachage sur toute la surface de la pièce • Placer le médium vert au centre de la pièce jusqu'à 1po du bord du noyau • Placer 4 bandes de médium vert dans les coins de la porte afin que la résine puisse se rendre dans les coins • Placer le bag		#38 12 MAI 2017 #26 12 MAI 2017	Estimé : 0h40 Réel :

Step 80:

Composante	Quantité (g)
Résine 411-350	1000
Catalyseur Trigonox	20

Step 120:

Séquence	Matériau	Drapage	Inspection
10	7781 (0°)	AB	
20	7781 (0°)	AB	
30	Kevlar (0°)	AB	[illegible]
40	Noyau Diab Divinycell P100	AB CR	[illegible]
50	Kevlar (0°)	AB CR.	
60	7781 (0°)	AB	[illegible]

140	Mettre le montage sous vide : • Vide minimal : 25inHg • Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes • Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : 27.5 in Hg Différentiel réel : Ø in Hg	#38 17 MAI 2017	Opérateur #26 17 MAI 2017 Vérificateur 2017-05-17	Estimé : 0h40 Réel :
150	Inspection du montage sous vide Toutes les composantes suivantes sont bien positionnées : • Runner ☑ • Tuyaux de vide ☑ • Tissus d'arrachage sur toute la surface de la pièce ☑ • Médiums d'infusion ☑ • Les tissus ne sont pas froncer (sans " wrinkle") ☑		2017-05-17	Estimé : 0h05 Réel :
160	Préparer la résine pour l'infusion selon MPS 300-93-31-017 • Formuler la résine selon le document RES-DAE002-003-004 • Préparer 7000g de résine DERAKANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 137cc (2%) de Trigonox239 Composante / Quantité (g): Résine 411-350 — 7000; Catalyseur Trigonox — 140 Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	RES-DAE002-003-004	#28 17 MAI 2017	Estimé : 0h10 Réel :
170	Infuser la pièce selon MPS-300-93-31-017. Heure du début de l'infusion : 13:05	#26 17 MAI 2017	#38 17 MAI 2017	Estimé : 0h10 Réel :
180	Laisser polymériser la pièce durant 24h (à l'air ambiante)	#26 17 MAI 2017	#38 17 MAI 2017	[redacted]
190	Démouler et identifier la pièce • Inscrire le numéro de série (ID) • Inscrire le numéro de lot	MPS-300-93-31-026, classe II Type A	#26 18 MAI 2017	Estimé : 0h10 Réel :
200	Point d'inspection • S'assurer que la pièce est durcie de façon uniforme. ☑ • S'assurer que la pièce est infusée partout et qu'il n'y ait pas de défaut apparent. ☑ • Vérifier la conformité de la pièce selon le dessin et selon le MPS-300-93-31-058 ☑	MPS-300-93-31-058	2017-05-18	Estimé : Réel :

USINAGE

#	Description	Références	Étampe	Temps
205	Détourer la pièce à l'aide de la fraiseuse 5 axes • Programme Utility Pod Lid • Ébavurer les arêtes vives		#26 14 JUIN 2017	Estimé : 0h15 Réel :
210	Percer la pièce • Percer la pièce à l'aide du gabarit de perçage : **GAB367** • Pour le LID percer seulement les trous de positionnement des Latch **(ATTENTION L'OUTILLAGE DE PERÇAGE SERT À PERCER LE COUVERCLE ET LA BASE IL FAUT BIEN S'ASSURER DE LA VERSION À PERCER)**	GAB367	#26 14 JUIN 2017	Estimé : 0h15 Réel :
220	Point d'inspection : • Vérifier la découpe de la pièce selon le dessin D2202 ☒ • Vérifier la position des trous de fixation des Latch selon le dessin D2694 ☐ ✓		Inspecteur 4 QUALITÉ 2017-06-14	Estimé : 0h05 Réel :

FINITION

#	Description	Références	Étampe	Temps
230	Sabler la pièce au papier sablé 240		14 JUIN 2017	Estimé : 1h00 Réel :
240	Point d'inspection : • Vérifier la finition de la pièce ☐ ✓		FL	Estimé : [illegible] Réel :
250	Appliquer le primer EL3404S	#3 15 JUIN 2017	#3 14 JUIN 2017	Estimé : 1h00 Réel :
260	Sabler la pièce au papier sablé 1200	#35 16 JUIN 2017	#26	Estimé : 0h15 Réel :
265	Nettoyer la pièce au Final Klean V-3921S		#3 15 JUIN 2017	Estimé : 0h10 Réel :
270	Point d'inspection : • Vérifier la peinture de la pièce ☐ ✓		#7 19-06-2017	Estimé : [illegible] Réel :
280	Identifier la pièce sur un masking tape, Inscrire : • Le numéro de lot • Le numéro de série (ID)	MPS-300-93-31-084-NC	#26 28 JUIN 2017	Estimé : 0h05 Réel :

ENTREPOSAGE

#	Description	Références	Étampe	Temps
290	Entreposer la pièce		#3 04 JUIL 2017	Estimé : 0h15 Réel :



Gamme de Fabrication

# LOT	2
# SÉRIE(ID)	DAE003- #

Nom de Gamme :	Utility Pod Base
# de Gamme (et rev.) :	DAE003 Rev.C
# pièce (dessin) et nom pièce :	D2202 Rev. G / D2202-3 BASE

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE(HR) SORTIE
[10-50]	PRÉPARATION	Moule, matières premières, consommables	#26 18 MAI 2017
[60-80]	APPLICATION GEL COAT	Application de gel coat	#3 18 MAI 2017
[90-200]	LAMINAGE/ INFUSION	Laminage, montage et infusion de la pièce	#26 18 MAI 2017
[205-220]	USINAGE	Perçage, découpe, ébavurage, et inspection de la pièce	#26 14 JUIN 2017
[230-280]	FINITION	Primer, Inspection	#3 19 JUIN 2017
[290-320]	ASSEMBLAGE	Montage des équipements	#26 28 JUIN 2017
[330]	ENTREPOSAGE	Emballage, Entreposage	#3 04 JUIL 2017

Gamme préparée par :	Mohamed El Bouzouiki
Gamme vérifiée par :	Miguel M.-Bergeron
Gamme approuvée par :	Karim Malihy
Date d'émission :	2015-10-20

Gamme révisé préparée par :	Pascal Séguin
Gamme révisé vérifiée par :	
Gamme révisé approuvée par :	
Date de révision :	2017-05-15

Informations à remplir :
Cases gris pâle

Inspection :
Cases gris foncé

Approbation Qualité

Approbation Qualité
Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies

Inspecteur T-1 Qualité

[signature] #8 4 JUIL. 2017

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

[illegible]	[illegible]	Date d'expiration	Code FDC	[illegible]
Mat 3/4	150511-00174-1	N/A	FIB004	Mat ¾ oz CSM M-723-A
Résine	2017-03-10	2017-08-27	RES411	Derakane 411 – 350 Momentum
Catalyseur	16041A2013	2017-09-06	RES239	Trigonox 239
Foam Core	1506020	N/A	NOY205	Corecell A500 3/8 po
Fibre de de verre	~~6077~~ 46563-19	N/A	FIB781	9,7 oz. 7781 Weave "S" Glass (9 oz, Satin)
Fibre de Kevlar	6077	N/A	FIB050	5 oz. Plain Weave Kevlar (5 oz, KEVLAR)
Finition Intérieure	60486523	2017-09-12	GEL118	Activator Cromax LE 1185S
Finition Intérieure	60450766	2017-06-29	GEL602	LE-3404S Primer Cromax Filler-gray
Finition Extérieure	704-304	2017-06-02	GEL944	White Gelcoat #GEL 944W005
Scellant	00082557366LR	2017-10-20	EXP675	RTV 732 (1 tube de 10 oz)
doublers	~~[illegible]~~ 6142186	N/A		

[illegible]	[illegible]	Santé et sécurité
Moule : Utility Pod LID **MOU316**	Ruban collant «Flash Tape»	Lunettes de sécurité
	Ruban scellant «Dumdum»	Gants
Pompe à vide	Tissu d'arrachage (56115)	Sarrau
Gabarit de perçage : **GAB367**	Tubes Spirales 3/8 OD	
Gabarit de perçage : **GAB368**	Tubes PE 3/8 OD	
	Connection de tubes PE 1/2 OD	
	Médium Blanc	
	55NC (Agent démoulant)	
	Big Blue Bag	

[illegible]	MPS	Description
RES-DAE002-003-004	MPS-300-93-31-007	Préparation de la résine
Formulation gelcoat Dart Aerospace	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
Annexe 1 – Préparation	MPS-300-93-31-017	Infusion
Annexe 2 – Laminage et Infusion	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
Annexe 3 – Usinage	MPS-300-93-31-058	Inspection
Annexe 4 – Assemblage	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

Révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par
B	Réorganisation des P/N, ajout colonne de temps, ajout des étapes d'assemblage, modification des étapes (étapes STD) et ajout des Annexes	2016-08-11	Miguel M.-Bergeron
C	Révision générale de la gamme, modification du type de core et de peinture utilisés	2017-05-15	Pascal Séguin

PRÉPARATION

#	Description	Références	Étampe	Temps
10	<u>Remplir les informations requises sur la première page (cases gris pâle).</u> • Demander au coordonnateur de production ou à l'agent de méthode pour un numéro d'identification (ID)		#26 18 MAI 2017	
20	<u>Découper les tissus et les périssables selon l'Annexe 1</u> • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#38 18 MAI 2017	Estimé : 0h30 Réel :
30	<u>Découper le noyau de mousse sur la shop bot selon l'Annexe 1</u> • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#13 18 MAI 2017	Estimé : 0h05 Réel :
40	<u>Préparer le moule selon MPS-300-93-31-007-NC:</u> • Effectuer des tests de pelage sur la surface du moule • Si nécessaire, appliquer l'agent démoulant 55NC sur le moule et attendre 15 minutes entre les couches • Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	Agent démoulant 55NC Chiffon	#26 18 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
50	<u>Préparer les 3 doublers métalliques fourni par DART (D3001-1) selon l'Annexe 1</u> • Inscrire le **numéro de série** des doublers sur la deuxième page	Annexe 1	#26 18 MAI 2017	Estimé : 0h30 Réel :

APPLICATION DU GEL COAT

#	Description	Références	Étampe	Temps
60	<u>Préparer le gelcoat selon le document Formulation gelcoat Dart Aerospace</u> • Inscrire le **numéro de lot** des matériaux utilisés sur la deuxième page	Formulation gelcoat Dart Aerospace	#28 18 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
70	<u>Appliquer le GelCoat 944W005 (18-22mils)</u> **Heure d'application :** 08:15		#8 18 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
80	<u>**Point d'inspection (Inspecteur Qualité) :**</u> • **Épaisseur du gel coat : 18 - 22 mils** ☑ • **Qualité de l'application du gelcoat: Uniforme et esthétique** ☑		Inspecteur Qualité	Estimé : 0h05 Réel :

LAMINAGE/INFUSION

°	Description	Références	Étampes	Temps
90	Préparer la résine pour le laminage selon MPS 300-93-31-017 • Formuler la résine selon le document RES-DAE002-003-004 • Préparer 1000g de résine DERAKANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 20ml (2%) de Trigonox239 (see component table below) Bien mélanger pendant **2** minutes chronométrées la résine et le catalyseur	RES-DAE002-003-004	#28 18 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
100	Laminer un ply de Mat ¾ oz sur toute la surface couverte de gelcoat lorsque celui-ci est amoureux • Découper le mat au contour de la pièce si nécessaire		#26 18 MAI 2017	Estimé : 0h45 Réel :
110	Laisser polymériser durant 4h		#26 18 MAI 2017	[redacted]
120	Préparer le laminage pour l'infusion • Sabler légèrement le laminage • Nettoyer la surface à l'aide d'un linge imbibé d'acétone		#26 18 MAI 2017	Estimé : 0h15 Réel :
125	Faire le lay-up de la pièce selon le tableau suivant • Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire (see lay-up table below) **Pour le positionnement du noyau et des doubler, se référer au dessin de la pièce D2202 Rev. G*			Estimé : 2h00 Réel :
130	Faire le montage du matériel d'infusion • Placer le tissu d'arrachage sur toute la surface de la pièce • Placer le médium vert au centre de la pièce jusqu'à 1po du bord du noyau • Placer 4 bandes de médium vert dans les coins de la porte afin que la résine puisse se rendre dans les coins • Placer le bag		#26 23 MAI 2017	Estimé : 0h40 Réel :

Step 90 – component table:

Composants	Quantité (g)
Résine 411-350	2000gr
Catalyseur Trigonox	40gr

Step 125 – lay-up table:

Séquence de plis	Matériel	Drapage	Inspection
10	7781 (0°)	AB	[redacted]
20	7781 (0°)	AB	[redacted]
30	Kevlar (0°)	AB	[initials]
40	Noyau Corecell A500 3/8 po	AB	[initials]
-	Doubler métallique (3x)	AB	[initials]
50	Kevlar (0°)	AB	[redacted]
60	Kevlar (0°)	AB	[redacted]
70	7781 (0°)	AB	[initials]

CONFIDENTIEL – Pour usage interne de FDC Composites seulement

140	**Mettre le montage sous vide :** • Vide minimal : **25inHg** • Différentiel maximal accepté : **1inHg/5minutes** • Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : 27.5 in Hg Différentiel réel : 0,5 in Hg		*Opérateur* #26 23 MAI 2017 *Vérificateur* FB	Estimé : 0h40 Réel :
150	**Inspection du montage sous vide** Toutes les composantes suivantes sont bien positionnées : • Runner ☑ • Tuyaux de vide ☑ • Tissus d'arrachage sur toute la surface de la pièce ☑ • Médiums d'infusion ☑ • Les tissus ne sont pas froncés (sans " wrinkle") ☑		FB	Estimé : 0h05 Réel :
160	**Préparer la résine pour l'infusion selon MPS 300-93-31-017** • Formuler la résine selon le document RES-DAE002-003-004 • Préparer 7000g de résine DERAKANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 137cc (2%) de Trigonox239 Matériaux / Quantité (g) Résine 411-350 : 5500gr Catalyseur Trigonox : 110gr Bien mélanger pendant **2** minutes chronométrées la résine et le catalyseur	RES-DAE002-003-004	#26 23 MAI 2017	Estimé : 0h10 Réel :
170	**Infuser la pièce selon MPS-300-93-31-017.** **Heure du début de l'infusion :** 13:15		#26 23 MAI 2017	Estimé : 0h10 Réel :
180	**Laisser polymériser la pièce durant 24h (à l'air ambiante)**		#26 23 MAI 2017	[redacted]
190	**Démouler et identifier la pièce** • Inscrire le numéro de série (ID) • Inscrire le numéro de lot	MPS-300-93-31-026, classe II Type A	#26 24 MAI 2017	Estimé : 0h10 Réel :
200	**Point d'inspection :** • S'assurer que la pièce est durcie de façon uniforme. ☑ • S'assurer que la pièce est infusée partout et qu'il n'y ait pas de défaut apparent. ☑ Vérifier la conformité de la pièce selon le dessin et selon le MPS-300-93-31-058 ☑	MPS-300-93-31-058	[illegible] 29 617	Estimé : 0h05 Réel :

USINAGE

#	Description	Références	Étampe	Temps
205	Détourer la pièce à l'aide de la fraiseuse 5 axes • Programme Utility Pod Lid • Ébavurer les arêtes vives		#26 14 JUN 2017 #35	Estimé : 0h15 Réel :
210	Percer la pièce • Percer les (10) trous d'installation des Latch à l'aide du gabarit de perçage : **GAB367** • Percer les (10) trous dans la base de la pièce à l'aide du gabarit de perçage : **GAB368** **(ATTENTION L'OUTILLAGE DE PERÇAGE SERT À PERCER LE COUVERCLE ET LA BASE IL FAUT BIEN S'ASSURER DE LA VERSION À PERCER)**	GAB367 GAB368	#25 14 JUN 2017	Estimé : 0h15 Réel :
220	Point d'inspection : • Vérifier la découpe de la pièce selon le dessin D2202 ☑ • Vérifier la position des trous de fixation des Latch selon le dessin D2694 ☑		Inspecteur 4 Qualité [illegible]	Estimé : 0h05 Réel :

FINITION

#	Description	Références	Étampe	Temps
230	Sabler la surface intérieure de la pièce au papier sablé 240		14 JUN 2017	Estimé : 1h00 Réel :
240	Point d'inspection : • Vérifier la finition de la pièce ☑		[illegible]	Estimé : 0h05 Réel :
250	Appliquer le primer LE3404S		#5 14 JUN 2017	Estimé : 1h00 Réel :
260	Sabler la pièce au papier sablé 1200		#26 16 JUN 2017	Estimé : 0h15 Réel :
265	Nettoyer la pièce avec le produit Final Klean V-3921S		#3	Estimé : 0h10 Réel :
270	Point d'inspection : • Vérifier la peinture de la pièce ☑		[illegible]	Estimé : 0h05 Réel :
280	Identifier la pièce sur un masking tape, Inscrire : • Le numéro de lot • Le numéro de série (ID)	MPS-300-93-31-084-NC	#26 28 JUN 2017	Estimé : 0h05 Réel :

ASSEMBLAGE

#	Description	Référence		Temps
290	Percer la penture (D2569) selon l'Annexe 4	Annexe 4	#26 28 JUIN 2017	Estimé : 0h15 Réel :
300	Installer la penture (D2569) selon l'Annexe 4	Annexe 4	28 JUIN 2017	Estimé : 2h00 Réel :
305	Installer les Latch (D2204-9) selon l'Annexe 4	Annexe 4	[illegible]	Estimé : 0h20 Réel :
310	Installer le Prop Arm (D3007-041) selon l'Annexe 4	Annexe 4	#26 28 JUIN 2017	Estimé : 0h10 Réel :
320	Installer le Joint de neoprene (D2461-1700) selon l'Annexe 4	Annexe 4	#26 28 JUIN 2017	Estimé : 0h10 Réel :

ENTREPOSAGE

#	Description	Référence		Temps
330	Entreposer la pièce	→	04 JUIL 2017	Estimé : 0h15 Réel :



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO36025

Purchase Order Date 4/20/2017
PO Print Date 7/11/2017

Order From : VC-FDC01
FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

JUL 1 2 2017

Contact Name
Vendor Phone 450-357-1344 ext303
Ship To Contact
Ship To Phone
Ship Via:
Ship Acct:

Buyer Chantal Lavoie
Customer POID
Customer Tax # 10127-2607
Terms Net 30
Currency CAD
FOB Destination-Collect

3	71401-45	PROCUREMENT QUALITY CLAUSES	7/7/2017 No 7/7/2017	1.00	$0.00	$0.

Procurement Quality Clauses
A005 RIGHT OF ENTRY
A008 FIRST ARTICLE INSPECTION (FAI) BY SELLER, (DOCUMENTATION BY SUPPLIER)
A016 PERSONNEL QUALIFICATION
A025 CERTIFICATE OF CONFORMANCE
A028 FLAMMABILITY TEST
A040 NOTIFICATION OF QUALITY ESCAPE
A041 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
A042 DART NOTIFICATION BY SUPPLIER
A043 RETENSION OF QUALITY DOCUMENTS
A043 RETENTION OF QUALITY DOCUMENTS

Line Total: $0.

4	159698	D2694 POD, 350/407	8/8/2017 Yes 8/8/2017	1.00	$1,645.00	$1,645.

RETURNING D2694 FOR REPAIR, ON D2202-3 SIDE POD BASE, 350

AUG 1 8 2017

Line Total: **$1,645.**

PO Total: **$8,225.**

Note: Terms & Condition of Purchasing(Suppliers) and Procurement Quality Clauses are an integral part of our AS9100 requirements. To learn in detail, please visit www.dartaerospace.com for further explanation.

Change Nbr: 8 **Change Date:** 7/11/2017

FDC Composites inc.
45, Chemin de L'Aéroport
Local 26
Saint-Jean-sur-Richelieu (QC)
J3B 7B5 *Tel.:* 450 357-1344

Shipping Order

09/08/2017

Order : 2665
Reference : PO 36025/1-2

Customer: DAE-CAD

Dart Aerospace
1270 Aberdeen Street
Hawksbury, ON
K6A 1K7

Ship To
Dart Aerospace LTD
1270 Aberdeen Street
Hawksbury, ON
K6A 1K7 *Tel.:* 1 613 632-9577

Item No.	Description	Qty	Qty. Delivere	B/O Qty
D2202-1P	Side Pod Lid, 350 PO item: 36025/1 FDC ID: DAE002-009 Lot: 2017-05-12 As per DWG D2202 Rev. G D2694 Rev. I B159698	1		
DAS 9 9-89				
D2202-3P	Side Pod Base, 350 PO item: 36025/2 FDC ID: DAE003-006 Lot: 2017-07-12 Replacement part for DAE003-005 No charge Please refer to invoice 2650	1		
DAS 9 9-89				

AUG 1 8 2017

Shipping :
Package No :
Merchandise Received:

Ref. :



©The information in this document is FDC (Flight Dynamics Corp.) Proprietary Information and is disclosed in confidence. If you are not the intended recipient you are hereby notified that any disclosure, copying, distribution or use of any of the information contained in or attached to this transmission is STRICTLY PROHIBITED.

CERTIFICATE of CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 36025

Revision: A

PO Item	Qty	Part number	Dwg number Part	Dwg number Assy	Dart Assy ID	FDC ID	Lot
1	1	D2202-1P Side Pod Lid	D2202 Rev.G	D2694 Rev.I	B159698	DAE002-009	2017-05-12
2	1	D2202-3P Side Pod Base	D2202 Rev.G	D2694 Rev.I	B159698	DAE003-006	2017-07-12

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

*** The Sid pod Base DAE003-005 has been replace by DAE003-006. ***

Signature: ______________________
Carl Béliveau for Marjorie Geoffrion

Date: 2017-08-07



Gamme de Fabrication

# LOT	2017-07-17
# SÉRIE(ID)	DAE003-006

Nom de Gamme :	Utility Pod Base
# de Gamme (et rev.) :	DAE003 Rev.C
# pièce (dessin) et nom pièce :	D2202 Rev. G / D2202-3 BASE

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE(HR) SORTIE
[10-50]	PRÉPARATION	Moule, matières premières, consommables	#39 12 JUIL. 2[illegible]
[60-80]	APPLICATION GEL COAT	Application de gel coat	#3 12 JUIL. 2017
[90-210]	LAMINAGE/ INFUSION	Laminage, montage et infusion de la pièce	#26 [illegible]
[220-230]	USINAGE	Perçage, découpe, ébavurage, et inspection de la pièce	#8 24 JUIL. 2017
[240-360]	FINITION	Primer, Inspection	#3 25 JUIL. 2017
[370]	ENTREPOSAGE	Emballage, Entreposage	#9 03 AOUT 2017

Gamme préparée par :	Mohamed El Bouzouiki
Gamme vérifiée par :	Miguel M.-Bergeron
Gamme approuvée par :	Karim Malihy
Date d'émission :	2015-10-20

Gamme révisé préparée par :	Pascal Séguin
Gamme révisé vérifiée par :	Karim Malihy
Gamme révisé approuvée par :	Michel Morin
Date de révision :	2017-07-06

Informations à remplir :
Cases gris pâle

Inspection :
Cases gris foncé

Approbation Qualité	
Approbation Qualité Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies	Inspecteur Qualité

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Mat 3/4	233506	N/A	FIB004	Mat ¾ oz CSM M-723-A
Résine	2017-05-29	2017-08-27	RES411	Derakane 411 – 350 Momentum
Catalyseur	16041A2015	2017-09-06	RES239	Trigonox 239
Foam Core	1506020	N/A	NOY205	Corecell A500 3/8 po
Fibre de de verre	4621426	N/A	FIB781	9,7 oz. 7781 Weave "S" Glass (9 oz, Satin)
Fibre de Kevlar	6077 6203	N/A	FIB050	5 oz. Plain Weave Kevlar (5 oz, KEVLAR)
Finition Intérieure	604507760	2017-08-01	GEL118	Activator Cromax LE 1185S
Finition Intérieure	60486593	2017-10-~~30~~ 12	GEL602	LE-3404S Primer Cromax Filler-gray
Finition Extérieure	704-304	2017-08-23	GEL944	White Gelcoat #GEL 944W005
Doublers (3x)	B163767 + B142186	N/A	N/A	D3001-1

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule : Utility Pod LID **MOU316**	Ruban collant «Flash Tape»	Lunettes de sécurité
	Ruban scellant «Dumdum»	Gants
Pompe à vide	Tissu d'arrachage (56115)	Sarrau
	Tubes Spirales 3/8 OD	
	Tubes PE 3/8 OD	
	Connection de tubes PE 1/2 OD	
	Médium vert	
	55NC (Agent démoulant)	
	Big Blue Bag	

Documents auxiliaires	MPS	Description
RES-DAE002-003-004	MPS-300-93-31-007	Préparation de la résine
Formulation gelcoat Dart Aerospace	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
Annexe 1 – Préparation	MPS-300-93-31-017	Infusion
Annexe 2 – Laminage et Infusion	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
Annexe 3 – Usinage	MPS-300-93-31-058	Inspection
Annexe 4 – Assemblage	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

Révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par :
B	Réorganisation des P/N, ajout colonne de temps, ajout des étapes d'assemblage, modification des étapes (étapes STD) et ajout des Annexes	2016-08-11	Miguel M.-Bergeron
C	Révision générale de la gamme, modification du type de core et de peinture utilisés	2017-05-15	Pascal Séguin

PRÉPARATION

#	Description	Références	Étampe	Temps
10	<u>Remplir les informations requises sur la première page (cases gris pâle).</u> • Demander au coordonnateur de production ou à l'agent de méthode pour un numéro d'identification (ID)		#26 12 JUIL 2017	Estimé : 0h05 Réel :
20	<u>Découper les tissus et les périssables selon l'Annexe 1</u> • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#39 12 JUIL 2017	Estimé : 0h30 Réel :
30	<u>Découper le noyau de mousse sur la shop bot selon l'Annexe 1</u> • Inscrire le **numéro de lot** du matériel découpé sur la deuxième page **<u>ATTENTION :</u> Communication client nous avisant qu'il n'y a PAS de core sur les doublers.**	Annexe 1	2017-07-20	Estimé : Réel :
40	<u>Préparer le moule selon MPS-300-93-31-007-NC:</u> • Effectuer des tests de pelage sur la surface du moule • Si nécessaire, appliquer l'agent démoulant 55NC sur le moule et attendre 15 minutes entre les couches • Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	Agent démoulant 55NC Chiffon	#39 12 JUIL 2017	Estimé : 0h15 Réel :
50	<u>Préparer les 3 doublers métalliques fourni par DART (D3001-1)</u> • Inscrire le **numéro de série** des doublers sur la deuxième page • Sabler les (2) côtés des plaques légèrement • Appliquer une mince couche de primer PC120 à l'aide d'un chiffon légèrement imbibé • Attendre 15 minutes • Essuyer le surplus de primer à l'aide d'un linge sec	Annexe 1	#26 20 JUIL 2017	Estimé : 0h30 Réel :

APPLICATION DU GEL COAT

#	Description	Références	Étampe	Temps
60	<u>Préparer le gelcoat selon le document Formulation gelcoat Dart Aerospace</u> • Inscrire le **numéro de lot** des matériaux utilisés sur la deuxième page	Formulation gelcoat Dart Aerospace	#26 12 JUIL 2017	Estimé : 0h15 Réel :

#	Description	Références	Étampe	Temps
70	Appliquer le GelCoat 944W005 (18-22mils) Heure d'application : 09:40		#3 12 JUIL. 2017	Estimé : 0h15 Réel :
80	Point d'Inspection (Inspecteur Qualité) : • Épaisseur du gel coat : 18 - 22 mils ☑ • Qualité de l'application du gelcoat: Uniforme et esthétique ☑		Inspecteur Qualité 2017-07-12	Estimé : 0h05 Réel :

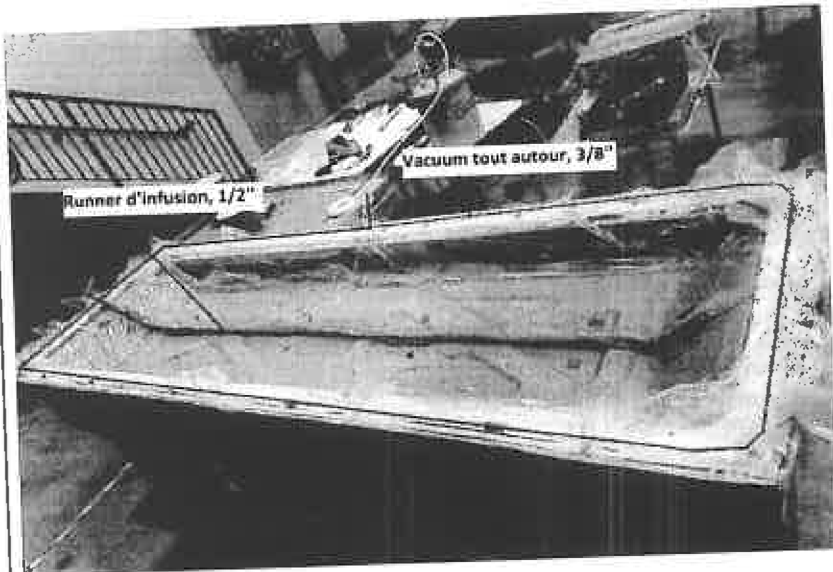
LAMINAGE/INFUSION

#	Description	Références	Étampe	Temps
90	Préparer la résine pour le laminage selon MPS 300-93-31-017 • Formuler la résine selon le document RES-DAE002-003-004 • Préparer 1500g de résine DERAKANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 30ml (2%) de Trigonox239 Composants / Quantité (g): Résine 411-350 — 1500gr; Catalyseur Trigonox — 30ml Bien mélanger pendant **2** minutes chronométrées la résine et le catalyseur	RES-DAE002-003-004	#26 12 JUIL. 2017	Estimé : 0h15 Réel :
100	Laminer un ply de Mat ¾ oz sur toute la surface couverte de gelcoat lorsque celui-ci est amoureux • Découper le mat au contour de la pièce si nécessaire		#26 12 JUIL. 2017	Estimé : 0h45 Réel :
110	Laisser polymériser durant 4h		#26 12 JUIL. 2017	
120	Préparer le laminage pour l'infusion • Sabler légèrement le laminage • Nettoyer la surface à l'aide d'un linge imbibé d'acétone		#26 13 JUIL. 2017	Estimé : 0h15 Réel :
130	Faire le lay-up de la pièce selon le tableau suivant • Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire			Estimé : 2h00 Réel :

Séquence de plis	Matériau	Drapage	Inspection
10	7781 (0°)	AB	
20	7781 (0°)	AB	
30	Kevlar (0°)	AB	[illegible]
40	Noyau Corecell A500 3/8 po * voir note	AB	[illegible]
-	Doubler métallique (3x) * voir note	AB	[illegible]
50	Kevlar (0°)	AB	
60	Kevlar (0°)	AB CR	
70	7781 (0°)	AK CR	[illegible]

Pour le positionnement du noyau et des doubler, se référer au dessin de la pièce D2202 Rev G
Pas de core sur les doubler, le core est centré dans le pod base
Doubler à 2" du bord de la penture de l'utility pod

'lity pod Base Rev.C

140	ɔontage du matériel d'infusion ɔcer le tissu d'arrachage sur toute la surface de la pièce • Placer le médium vert au centre de la pièce jusqu'à 1po du bord de la flange • Positionner un runner ½" au centre et le vacuum 3/8" tout autour • Placer le bag  		#26 20 JUIL. 2017 #38 20 JUIL. 2017	Estimé : 0h40 Réel :
150	Mettre le montage sous vide : • Vide minimal : 25inHg • Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes • Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : ________ in Hg Différentiel réel : ___∅___ in Hg		#26 Opérateur 20 JUIL. 2017 Vérificateur 2017-07-20	Estimé : 0h40 Réel :
160	Inspection du montage sous vide Toutes les composantes suivantes sont bien positionnées : • Runner ☑ • Tuyaux de vide ☑ • Tissus d'arrachage sur toute la surface de la pièce ☑ • Médiums d'infusion ☑ • Les tissus ne sont pas froncés (sans "wrinkle") ☑		 Inspecteur Qualité 2017-07-20	Estimé : 0h05 Réel :

170	Préparer la résine pour l'infusion selon MPS 300-93-31-017 • Formuler la résine selon le document RES-DAE002-003-004 • Préparer 6000g de résine DERAKANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 120cc (2%) de Trigonox239 Composants / Quantité (g) Résine 411-350: 6000gr Catalyseur Trigonox: 120cc Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	RES-DAE002-003-004	#26 20 JUIL 2017	Estimé : 0h10 Réel :
180	Infuser la pièce selon MPS-300-93-31-017. **Heure du début de l'infusion :** 13:10		#38 20 JUIL 2017	Estimé : 0h10 Réel :
190	Laisser polymériser la pièce durant 24h (à l'air ambiante)		#38 20 JUIL 2017	[redacted]
200	Démouler et identifier la pièce • Inscrire le numéro de série (ID) • Inscrire le numéro de lot	MPS-300-93-31-026, classe II Type A	#26 21 JUIL 2017	Estimé : 0h10 Réel :
210	**Point d'inspection :** • S'assurer que la pièce est durcie de façon uniforme. ☑ • S'assurer que la pièce est infusée partout et qu'il n'y ait pas de défaut apparent. ☑ • Vérifier la conformité de la pièce selon le dessin et selon le MPS-300-93-31-058 ☑	MPS-300-93-31-058	Inspecteur 4 Qualité 21 Juillet 2017	Estimé : 0h05 Réel :

USINAGE

#	Description	Références	Étampe	Temps
220	Détourer la pièce à l'aide de la fraiseuse 5 axes ou manuellement • Découper selon le dessin D2202 rev. G • Ébavurer les arêtes vives		#26 23 JUIL 2017	Estimé : 0h15 Réel :
230	**Point d'inspection :** • Vérifier la découpe de la pièce selon le dessin D2202 ☑		Inspecteur Qualité 20170724	Estimé : 0h05 Réel :

FINITION

#	Description	Références	Étampe	Temps
240	<u>Faire la finition de la surface intérieure de l'utility pod</u> • <u>Appliquer de la putty micro-ultra</u> o Enlever les pin-hole o Avoir un fini lissa, sans voir le tissage des fibres • Sabler la surface intérieure de la pièce au papier sablé 240 o Enlever les veines o Égaliser la surface pour un fini plat		#26 25 JUIL. 2017	Estimé : 1h00 Réel :
250	<u>Point d'inspection</u> : • Absence de veines ☑ • Bonne planéitude ☑ • Pas de tissage apparent ☑		Inspecteur Qualité	Estimé : 0h05 Réel :
260	<u>Appliquer la première couche de primer LE3404S à l'intérieur</u>		#3 25 JUIL. 20	Estimé : 1h00 Réel :
270	<u>Faire la finition après la première couche de primer</u> • Application de la putty micro-ultra au besoin • Enlever les pin-hole • Enlever les marques de tissage		#26 25 JUIL. 2017	Estimé : Réel :
280	<u>Point d'inspection</u> : • Absence de veines ☑ • Bonne planéitude ☑ • Pas de tissage apparent ☑ • Pas de pin-hole ☑		Inspecteur Qualité	Estimé : 0h05 Réel :
290	<u>Appliquer la deuxième couche de primer LE3404S à l'intérieur</u>	→	2017-07-25	Estimé : Réel :
300	<u>Point d'inspection</u> : • Absence de veines ☑ • Bonne planéitude ☑ • Pas de tissage apparent ☑ • Pas de pin-hole ☑		Inspecteur Qualité	Estimé : 0h05 Réel :
310	<u>Faire la finition après la deuxième couche de primer si besoin</u> • Application de la putty micro-ultra au besoin • Enlever les pin-hole • Enlever les marques de tissage		#26 25 JUIL. 2017	Estimé : Réel :
320	<u>Appliquer la couche finale de primer LE3404S à l'intérieur</u>	→	2017-07-25	Estimé : Réel :
330	<u>Point d'inspection</u> : • Absence de veines ☑ • Bonne planéitude ☑ • Pas de tissage apparent ☑ • Pas de pin-hole ☑		Inspecteur Qualité	Estimé : 0h05 Réel :

340	Nettoyer la pièce avec le produit Final Klean V-3921S		BM 2017.09.08	Estimé : 0h10 Réel :
350	**Point d'inspection :** • Vérifier la peinture de la pièce ☑	joe mari	Inspecteur Karim Qualité 2017.07.08	Estimé : 0h05 Réel :

ENTREPOSAGE

#	Description	Références	Étampe	Temps
370	Identifier et envoyer la pièce à l'assemblage		#9 0 3 AOUT 2017	Estimé : 0h15 Réel :



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO36025

Purchase Order Date 4/20/2017
PO Print Date 7/11/2017

Page Number 1 of 2

Order From : VC-FDC01
FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name
Vendor Phone 450-357-1344 ext303

Ship To Contact
Ship To Phone
Ship Via:
Ship Acct:

Buyer Chantal Lavoie
Customer POID
Customer Tax # 10127-2607
Terms Net 30
Currency CAD
FOB Destination-Collect

Line Nbr	Reference / Vendor Part Number / Line Comments / Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable / Promise Date	CD	Req Qty/ Unit of Measure	PO Unit Price	Ext
1	D2202-1P	Side Pod Lid, 350	7/7/2017 Yes 7/7/2017		1.00 Each	$3,290.00	$3,
	AS PER DWG D2202 REV. G / D2694 REV. 1 B159698						
						Line Total:	$3
2	D2202-3P	Side Pod Base, 350	7/7/2017 Yes 7/7/2017		1.00 Each	$3,290.00	$3
	AS PER DWG D2202 REV. G / D2694 REV. 1 B159698						
						Line Total:	$[illegible]

AUG 18 2017

Note: